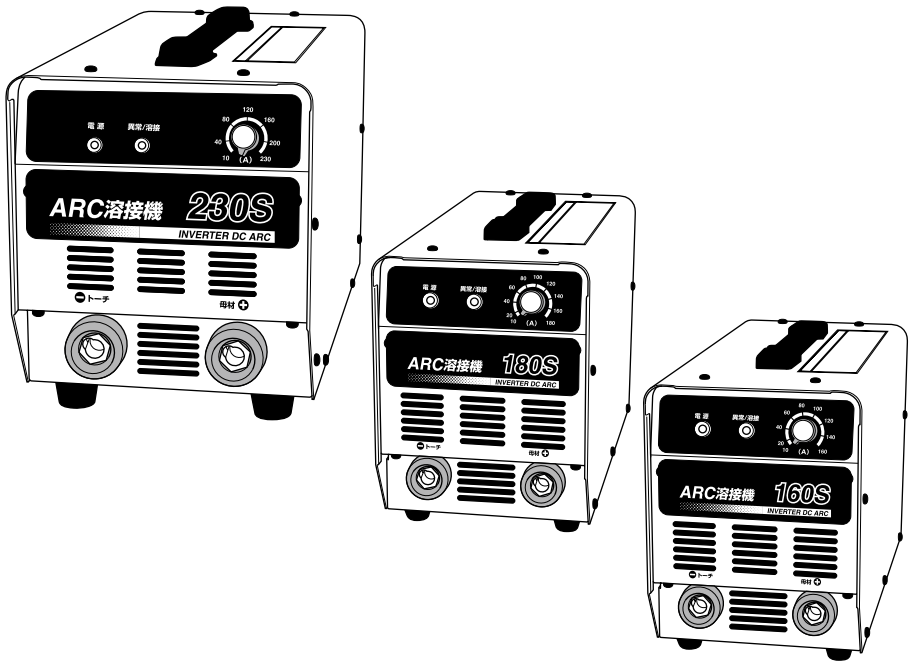
Asada

環境を守る親切ツール

インバータアーク溶接機

160S Eco・180S Eco・230S

取扱説明書



【ご使用前に必ず本書をお読みください。】

IM1005

インバータアーク溶接機

安全にご使用いただくために

このたびは、インバータアーク溶接機をお買い上げいただきましてありがとうございます。
- この取扱説明書は、お使いになる方に必ずお渡しください。
- ご使用前に必ず本書を最後までよく読み、確実に理解してください。
- 適切な取扱いで本機の性能を十分発揮させ、安全な作業をしてください。
- 本書は、お使いになる方がいつでも取り出せるところに大切に保管してください。
- 本機を用途以外の目的で使わないでください。
- 商品が届きましたら、ただちに次の項目を確認してください。
  - ご注文の商品の仕様と違いはないか。
  - 輸送中の事故等で破損、変形していないか。
  - 付属品等に不足はないか。

万一不具合が発見された場合は、至急お買い上げの販売店、または当社営業所にお申し付けください。
（本書記載内容は、改良のため予告なしに変更することがあります。）

警告表示の分類

本書および本機に使用している警告表示は、次の３つのレベルに分類されます。

⚠ 危険	本機に接触または接近する使用者・第三者等が、その取り扱いを誤ったりその状況を回避しない場合、死亡または重傷を招く差し迫った危険な状態。
⚠ 警告	本機に接触または接近する使用者・第三者等が、その取り扱いを誤ったりその状況を回避しない場合、死亡または重傷を招く可能性がある危険な状態。
⚠ 注意	本機に接触または接近する使用者・第三者等が、その取り扱いを誤ったりその状況を回避しない場合、軽症または中程度の傷害を招く可能性がある危険な状態。 または、本機に損傷をもたらす状態。

目　次

一般注意事項 2
本機特有の注意事項 4
製品の構成 5
　各部の名称 5
　仕様 6
　標準付属品 6
　別販売品 6
準備 7
　設置場所 7
　コネクタの取付け（コネクタセット使用） 7
　電気配線 8
　延長コード 9
　コネクタの接続－電源本体への接続 9
操作部説明 10
溶接準備 11
　入力電源 11
　アースケーブル 11
　電流出力レベル 11
　溶接面 11
使用方法 12
　溶接 12
　溶接速度 13
保守・点検 14
修理・サービスを依頼される前に 16

一般的注意事項

● ここでは、本機を使用するにあたり、一般的な注意事項を示します。
● 作業要所での詳しい注意事項は、この後の各章で記載しています。

⚠ 危険

◆可燃性の液体（ガソリン・シンナー等）や可燃性ガスのある場所では絶対に使用しないでください。
スイッチの開閉時や使用中に高温のスラグ・スパッタを発生しますので、引火・爆発の恐れがあります。

◆濡れた手で電源プラグを電源から抜き差ししないでください。
感電やケガの原因となります。

◆絶対に必要な場合を除き、延長コードは使用しないでください。
不適切な延長コードを使用すると火災や感電の原因となります。
屋外作業で延長コードが必要な場合は、5.5mm²以上 20m 以下の延長コードをご使用ください。

⚠ 警告

◆溶接時のヒュームやガスを吸い込まないでください。
また顔に溶接ヒュームが直接当たらないようにしてください。
プラズマアークによる切断や溶接箇所から発生するヒュームおよびガスは危険である上、健康に害を及ぼすことがあります。
換気によりヒュームとガスをすべて取り除くことができない場合は、強制式エア供給マスクを使用してください。
ヒュームおよびガスの補集には、水または下向き通風切断テーブルなどの専用機器を使用してください。
塩化溶剤洗浄剤の蒸気からは、有毒ガスであるホスゲンが発生します。
これらの蒸気発生源は、すべて取り除いてください。

◆電気が通電している部品トーチ先端部、ホルダ充電部などには絶対に手を触れないでください。
作業時は必ず乾いた手袋と衣服を着用してください。
また母材や溶接回路となる部品から身体を絶縁してください。
摩耗や損傷している部品はすべて修理または交換してください。
作業場所が湿っている場合は特に注意してください。

◆作業現場には可燃性・引火性物質（紙・おがくず・アルコール・石油等）を置かないでください。
取り除くことができないものには、防護措置をとってください。
また手元に消化器や水を入れたバケツ等を必ず準備してください。

◆引火性または爆発性蒸気は作業現場からすべて排気してください。
◆可燃物を収納してある容器は、切断・溶接しないでください。
◆火災の危険性がある場所で作業を行う際は、防火係を立たせてください。

インバータアーク溶接機

⚠ 警 告

◆作業時は、目を保護するために必ず溶接用ヘルメットあるいは手持ちの溶接面を着用してください。

◆サイドシールドを備えた安全メガネ、ゴーグル等の目の保護具を着用してください。

プラズマアーク光線は、目に入ると傷害を起こしたり、皮膚に当たると火傷を起こす場合があります。

プラズマアークによる溶接・切断は、非常に明るい紫外線と赤外線が発生します。

これらのアーク光線は、適切な保護措置を講じないと目を傷めたり皮膚に火傷を起こす危険があります。

溶接用ヘルメットおよび安全メガネのフィルターレンズ、クリアガラスが割れていたり、汚れている場合はすぐに交換してください。

◆作業場所にいるほかの作業者にアーク光線が直接当たらないようにしてください。

スクリーンあるいは遮光シールド等を使用してアーク光線を遮断してください。

◆必ず、溶接用手袋と適切な衣服を着用し、皮膚にはアーク光線およびスパッタが当たらないようにしてください。

常に乾いた絶縁手袋を使用してください。

◆大きな騒音から耳を保護するには、耳栓および、またはヒアリングプロテクトを着用してください。

作業場所の他の作業者に対しても耳栓等により騒音から耳を保護してください。

騒音は恒久的な難聴の原因になります。

プラズマアークによる施工では騒音が安全限界を超えることがあります。

恒久的な難聴にならないように、騒音に対する耳への保護を行ってください。

◆火傷を防止するために必ず耐熱手袋、耐熱エプロン等を装着してください。

使用中、使用直後は溶接、切断機等のトーチ部分は高熱になりますので直接手など触れないでください。

◆修理技術者以外の人は、清掃以外の分解はしないでください。

また、改造は絶対にしないでください。

異常動作してケガをしたり、故障の原因となります。

◆作業関係者以外は、作業場所に近づけないでください。

特にお子様には、十分ご注意ください。

◆必ず、アース（接地アース）してください。

アース（接地アース）をしていないと、故障や漏電のとき感電の原因となります。

◆高所での作業では、電撃ショックによる墜落に注意してください。

◆電源コードは、途中で接続したり延長コードの使用・他の電気器具とのタコ足配線をしないでください。

感電や発火・火災の原因となります。

◆雨中や本機に水がかかる場所では使用しないでください。

⚠ 注 意

◆**安定した平らな場所に本機を置いて作業してください。**

◆**不安定な場所や無理な姿勢で作業しないでください。**
転倒してケガをする恐れがあります。

◆**付属品や部品の交換、点検、掃除をする場合は必ずスイッチを切り電源プラグを電源コンセントから抜いてください。**

◆**ネクタイや袖口の開いた服、編手袋、ダブダブの衣服やネックレスなどの装身具は着用しないでください。**

◆**能力を超えた作業及び、指定以外の使用はしないでください。**
ケガをしたり本機が破損する恐れがあります。

◆**スイッチを入れた状態で本機を放置しないでください。**
故障の原因となります。

◆**作業場所、作業台は常に整理整頓を心がけてください。**
安全面だけでなく、作業の能力アップにもつながります。

本機特有の注意事項

⚠ 警 告

◆**本機は 3 芯線を装備しており、この内アース線は溶接電源の単相電力入力端子のアース端子に接続してください。**
◆**保守点検や修理は、必ず電源プラグを抜いて、5 分以上経過してから行ってください。**

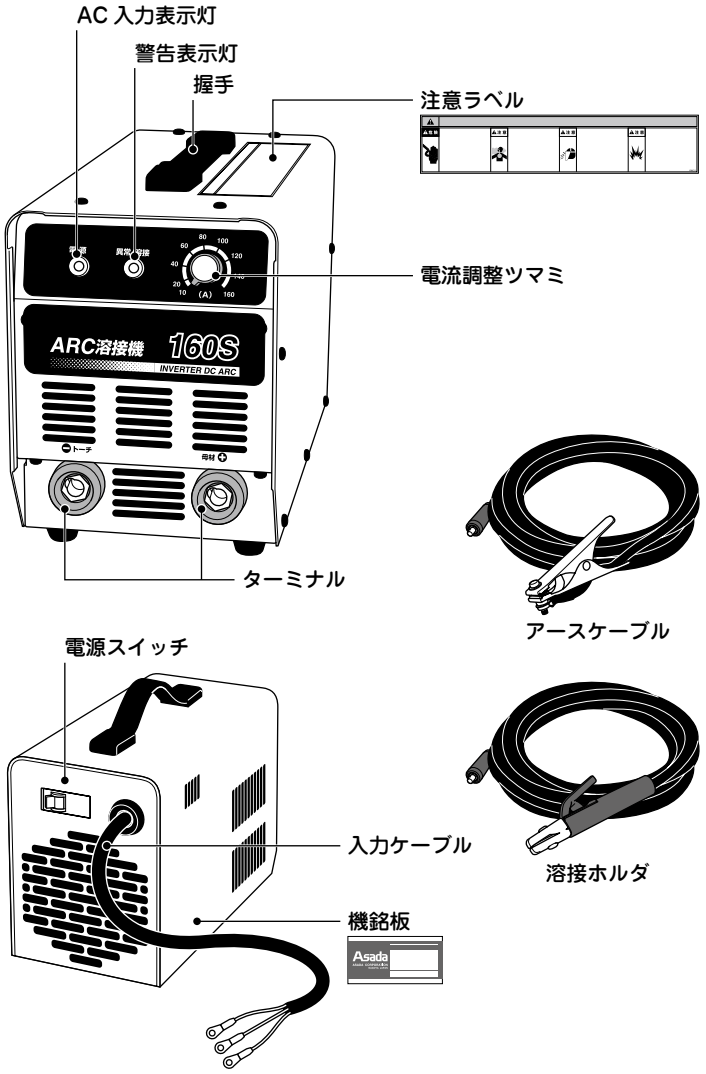
◆**電源プラグを抜いた直後は、コンデンサに充電されていることがありますので、5 分以上経過してから作業を行ってください。**
◆**ご使用前に、トーチ等損傷がないか十分点検し、アーク溶接機が正常に作動するか確認してください。**
また必要に応じて部品を新品と交換してください。

インバータアーク溶接機

製品の構成

各部の名称

本機には、法律上必要なラベルや安全上の注意ラベルが貼付してあります。
ラベルがはがれたり、汚れて見づらくなった場合には、弊社へご請求ください。
ラベルは必ず同じ場所に貼付してください。



INVERTER ARC WELDER

仕　様

品　名	インバータアーク溶接機					
	160S Eco	160S Eco セット	180S Eco	180S Eco セット	230S	230S セット
コード No.	AW160	AW160S	AW180	AW180S	AW230	AW230S
入力電源	単相 200V					
電源周波数	50/60Hz					
定格入力	8.0KVA		9.5KVA		13.5KVA	
	5.0KW		6.0KW		8.3KW	
最高無負荷電圧	77V		77V		75V	
出力電流	30 ～ 160A		30 ～ 180A		30 ～ 230A	
コントロール	電流調整					
スイッチ	ON・OFF					
表示灯	入力・警告灯（異常電源、温度）					
定格溶接電圧	26V		26V		26V	
定格使用率	40%					
制御方式	インバーター方式					
冷却方式	強制空冷					
大きさ（L × W × H）	315 × 150 × 205mm		315 × 150 × 205mm		410 × 195 × 235mm	
キャブタイヤコード	1.3m（3.5mm²）				1.9m（5.5mm²）	
質　量	7.5kg		7.5kg		12.8kg	

標準付属品

品　名	コード No.	160S Eco	160S Eco セット	180S Eco	180S Eco セット	230S	230S セット
アーク溶接機 160S Eco 本体	AW160	○	○	−	−	−	−
アーク溶接機 180S Eco 本体	AW180	−	−	○	○	−	−
アーク溶接機 230S　本体	AW230	−	−	−	−	○	○
スティックキット 160（AW030 + AW031）	AW029	−	○	−	−	−	−
スティックキット 180（AW033 + AW034）	AW032	−	−	−	○	−	−
スティックキット 230（AW036 + AW037）	AW035	−	−	−	−	−	○
コネクタ 122 セット	AW038	○	○	○	○	−	−
コネクタ 124 セット	AW039	−	−	−	−	○	○

別販売品

品　名	コード No.	160S Eco	160S Eco セット	180S Eco	180S Eco セット	230S	230S セット
溶接棒ホルダ 160　4m	AW030	○	○	−	−	−	−
アースケーブル 160　4m	AW031	○	○	−	−	−	−
溶接棒ホルダ 180　4m	AW033	−	−	○	○	−	−
アースケーブル 180　4m	AW034	−	−	○	○	−	−
溶接棒ホルダ 230　4m	AW036	−	−	−	−	○	○
アースケーブル 230　4m	AW037	−	−	−	−	○	○

インバータアーク溶接機

準　備

設置場所

① 本機の設置場所には、清潔で乾燥した、換気の良い場所を選んでください。
また本体の周りには十分な隙間を確保してください。

② 下記の場所では設置しないでください。

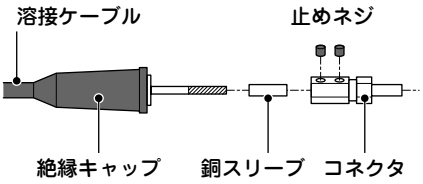
- ・風雨にさらされる危険のある場所
- ・水蒸気中または湿気の多い場所
- ・異常な振動または衝撃を受ける場所
- ・有害な腐食性ガスの存在する場所
- ・周囲温度が 40℃を超える場所
- ・周囲温度がー 10℃をしたまわる場所
- ・油の蒸気の多い場所
- ・塵埃の特に多い場所

⚠ 注 意

◆屋外で使用される場合は、本機が雨や粉塵にさらされないでください。
◆換気の十分でない場所で本機を運転すると、冷却が正常に行われず、使用率が低下してしまいます。
◆金属の切断くずなどが本体内部に入るのを防止するため、本体を寝かせて使用しないでください。
◆本体の冷却には、後方からの空気の流れを利用しています。
吸排気口はふさがないでください。
また、装置の上部にも、パネルコントロールの操作に支障のないよう、少なくとも30cm 以上の隙間をあけて設置してください。

コネクタの取付け（コネクタセット使用）

図を参照しながら付属のオスコネクタを溶接ケーブルに取付けてください。
溶接ケーブルは右表の溶接ケーブル選定基準を参照してください。



① 絶縁キャップ (ゴム) に溶接ケーブルを入れてください。

② 溶接ケーブル先端約 20mm 程度被覆を剥がします。

③ ケーブル先端に銅スリーブを入れ、かしめます。

④ かしめた銅スリーブをコネクタボディに入れます。

⑤ 六角棒スパナで止めネジを締めてください。

二次電流	150A 以下	250A 以下
ケーブル mm^2	22	38

電気配線

この溶接電源は単相 200V 50/60Hz 交流電源で作動します。
作業現場の供給電圧、適切な接続方法、必要な検査等については、最寄りの電力会社にお問合せください。
ブレーカ類は、装置の点検や補修で必要な場合に溶接電源のすべての電力を完全に遮断するための安全で便利な手段です。

⚠ 警 告

◆通電状態の部品には絶対に手を触れないでください。
感電は生命に係わることがあります。
入力電源を切った後でも、高い直流電圧が残っている場合があります。

⚠ 注 意

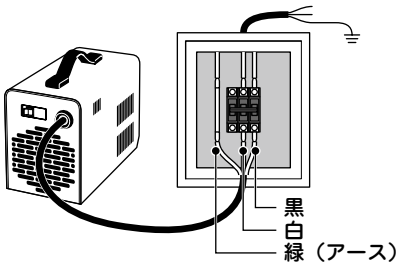
◆元電源、電源ケーブル、および接続用のコンセントは、すべて所轄当局の電気規格、推奨回路保護基準、配線要件などに適合したものを使用してください。

◆本機は 3 芯線を装備しており、この内アース線は溶接電源の単相電力入力端子のアース端子に接続します。
入力線（白または黒）はアース端子に接続しないでください。
アース線（緑）は入力電源端子に接続しないでください。

接続は右図を参照しながら下記の要領で行ってください。

① 感電防止のため、アース線（緑）は適切に接地してください。
接地工事は法律（電気設備技術基準）に適合した接地工事をしてください。

② ヒューズボックスが「切」であることを確認してから、黒色と白色の入力線の端を接続してください。



インバータアーク溶接機

延長コード

延長コードは、必ず国の定める基準に合致したものを使用してください。
また延長コードは、ご使用の供給電源と同じ規格に適合したものを使用し、コンセントプラグの端子は 3 本のものを使用してください。
また延長コードは、10m 以内でご使用ください。

コネクタの接続－電源本体への接続

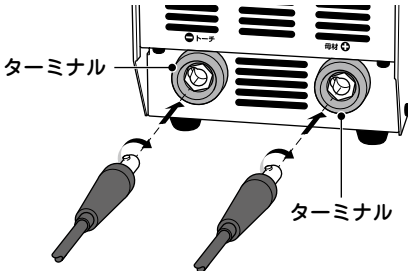
被覆アーク溶接 棒マイナス／正極性

① 溶接棒ホルダーケーブルの電源本体側接続コネクタを電源のマイナス（−）ターミナルにしっかり固定します。
キー溝方向を合わせ、プラグを挿入し、時計方向に回してプラグを確実に固定します。

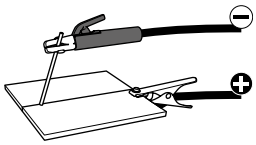
② アースケーブルコネクタを電源本体のプラス（+）側ターミナルに上と同様に確実に締め付けます。

③ 溶接棒プラス／逆極性の場合は、これらのコネクタを逆に接続してください。

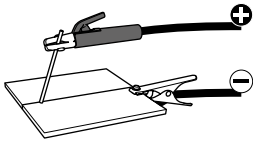
④ 溶接材料をプラス（+）の棒マイナス／正極性にすると溶け込みが深くなります。
溶接材料をマイナス（−）の棒プラス／逆極性は、上向き溶接や薄板・鋳鉄などの溶接材料の温度を上げたくないときに利用します。



正極性
溶け込みが深い



逆極性
温度を上げたくない



⚠ 注 意

◆活電箇所には手を触れないでください。
◆装置の電源スイッチを切ってから接続を行ってください。
◆溶接中はコネクタの位置変更（プラス→マイナス、マイナス→プラス）を行わないでください。
◆コネクタがターミナルに確実に入っていることを確認してから溶接作業を開始してください。

操作部説明

本装置の各部の説明をします。

① 電流調節ツマミ
溶接電流の出力電流範囲内で所要の電流値を調整するボリュームです。
時計方向に回せば出力電流が大きくなります。
目盛は実際の電流の概略値を示します。

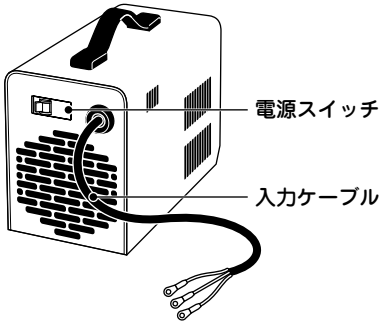
② 警告表示灯
溶接時に点灯します。
・ 溶接電源のオーバーロード。
・ 溶接機本体の不具合。
上記のいずれかの場合警告表示灯が点滅します。

③ AC 入力表示灯
電源スイッチを「ON」位置に入れると、フロントパネルの表示灯が点灯して装置に通電された事が分かります。

④ ＋ターミナル
メスコネクタ
溶接棒ホルダケーブルのコネクタ、アースケーブルコネクタを取付けます。

⑤ 電源スイッチ
裏面パネルの電源スイッチ（回路遮断器）をON の位置にセットすると溶接電源本体が起動します。

⑥ 入力ケーブル
長さ 1.4m、3.5mm^2 × 3 芯
（160S・180S 1 本はアース用）または
長さ 2m、5.5mm^2 × 3 芯（230S）ケーブル



インバータアーク溶接機

溶接準備

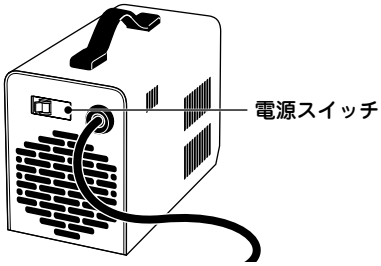
溶接するに当たって以下の作業を実行してください。

入力電源

① 入力電圧は装置ラベル（銘板）に記載されている電圧（単相 200V 50/60Hz）に合わせてください。

② 電源スイッチを入れると約 2 秒で制御回路が入力電圧を検知します。

③ 投入後 5 秒過ぎれば、溶接電源は使用可能となります。

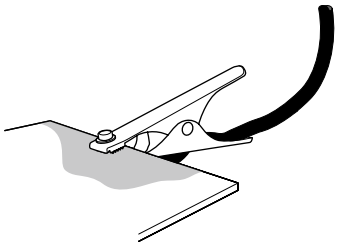


⚠ 注 意

◆溶接ハンドル及びアースケーブルの取付け、取外す前には、電源スイッチを切り、ヒューズボックスを「切」であることを確認してから行ってください。

アースケーブル

アースケーブルを、溶接材料にしっかり固定してください。
溶接材料に、塗装・メッキなどが施されている場合は、塗装･メッキを剥がしてアースしてください。



電流出力レベル

装置本体側で、ご希望の作業に合わせて電流出力レベルの設定を行ってください。

入力電圧	160S	180S	230S
被覆アーク溶接	10 ～ 160A	10 ～ 180A	10 ～ 230A

溶接面

溶接時には、必ず適切なフィルターレンズを備えた溶接面を着用します。
溶接・切断時の光量に応じてシェード（遮光度）設定してください。

遮光番号	9	10	11	12	13
被覆アーク溶接	75 ～ 200A			200 ～ 400A	

使用方法

本機を使用する作業者が、溶接機に適切な作業用手袋、作業着、安全メガネ、防音器具などを装着していることを確認してください。
特にトーチを使用中は、作業員の体の一部が工作物に触れることがないよう、十分に注意してください。

⚠ 注 意

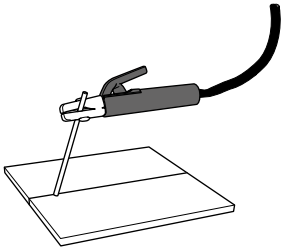
◆ 本体、トーチおよびトーチリードなどを分解する前に、必ず主電源を切ってください。
◆ 本機による切断作業中に発生するスパッタは、コーティング面、塗装面およびガラスやプラスチック、金属などの表面に損傷を与えることがあります。
◆ 溶接ケーブルの取り扱いには細心の注意を払い、損傷を避けてください。
◆ 溶接作業に当たっては、事前に本取扱説明書の 2 ～ 4 ページの安全に関する注意事項をすべて読んだ上で、これを順守してください。

溶　接

① 溶接物の厚さ、使用率の条件などにより適切な被覆アーク溶接棒の種類および棒径を選択します。

② 電流調整ツマミを所要の出力電流値に合わせます。

③ アースケーブルを材料の清浄な露出面に接続してください。



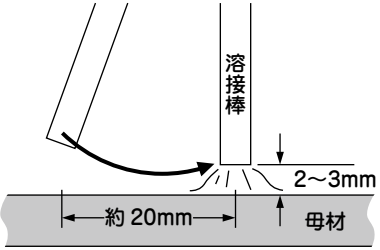
④ 溶接棒を溶接棒ホルダにはさみます。

⑤ 適切なフイルターレンズを備えたハンドシールドあるいは溶接ヘルメットを着用します。

⑥ 溶接電源裏面パネルの電源スイッチを「ON」にします。

⑦ 溶接棒を材料に接触させて溶接を開始します。

母材の表面をマッチをする要領で溶接棒を約 20mm ほど軽くこすって通電させます。
棒の先端と母材との間を 2 ～ 3mm 保ちアークを安定させる。
一動作でアークが発生しない場合には、この動作を繰り返します。



インバータアーク溶接機

・ 母材に塗料があったり、錆びている場合は、塗料や錆を除去してからアークを発生させてください。

・ 母材に溶接棒が付いた場合は、溶接棒を押し付けるようにしてホルダを左右に振りすばやく母材より引き離してください。

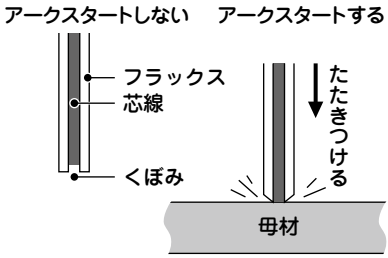
・ 作業を中断した場合は、溶接棒の先端は、心線が被覆よりへこんだ形になります。
この場合、アークが発生しにくいので、溶接棒の先端を母材に叩きつけて、心線が直接母材に触れるようにしてください。

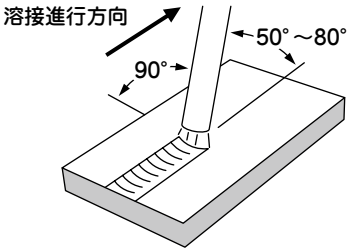
⑩ 溶接棒の角度は進行方向に 50°～ 80°程倒します。
運棒は、母材が薄い場合は、早く直線的に動かします。
母材が厚い場合は、溶接棒の先端で、円をゆっくり描くように動かします。
円の大きさは溶接棒の 3 倍以下にしてください。
「運棒」とは溶接棒を手で移動させることです。

⑪ 溶接が終了しましたら運棒速度をゆるめると共にアークをやや短めにして引き戻し気味に溶接棒をすばやくはねあげます。

⑫ 作業が終わりましたら溶接電源裏面パネルの電源スイッチを「OFF」にします。

⑬ 溶接部分が冷えたら、チッピングハンマでスラグを除去してください。





溶接速度

溶接速度は、溶接材の材質、厚さなどによって異なります。
また作業者の熟練度によっても変化します。溶接能力の影響を及ぼすものとしては下記の諸要素があります。

- トーチ部品の消耗
- 作業者の熟練度
- 溶接棒のスタンドオフ高さ
- アースケーブルの接続方法
- 鋼板に含まれる特殊金属の割合

保守・点検

● 以下の箇所を定期的に点検・清掃し、適時修正または交換を行ってください。

⚠ 注 意

◆部品の交換・掃除・点検時は必ず溶接機のスイッチを切り、電源コードを電源から抜いて作業を行ってください。
◆エアーブローによる清掃はしないでください。
金属粉が電子部品に付着し、装置に損傷を与えることがあります。

定期点検

アーク溶接機をいつまでも効率よくご使用いただくために、定期的な保守点検を心がけるようにしてください。

日常点検
① 通電時に異常な振動、うなり、臭い、概観の変色などがありませんか。
② 電源のファンは電源スイッチを入れた時、円滑に回転していますか。
③ スイッチ・表示ランプに動作不良はありませんか。
④ ケーブルの接続部に異常な発熱はありませんか。
⑤ ケーブルの接続及び絶縁の処理に手落ちはありませんか。
⑥ ケーブルに断線しかけているところはありませんか。
⑦ アースは確実に取れていますか。
上記を使用前に毎日点検してください。

半年ごとの定期点検
① 電気的接続部の点検
アーク溶接機内の入力側、出力側のケーブル接続部の締め付けネジがゆるんだり、錆などで接触が悪くなっていないか点検してください。
② 接地線
アーク溶接機のケースが完全に接地されているか確かめてください。

清　掃

アーク溶接機の使用後は本体についた汚れを落としてください。

① 掃除機（集塵機）を使用してほこりを吸い取ります。
② 装置本体をきれいに拭き取ります。
③ 汚れがひどい場合は、電子機器清掃用の溶剤を使用してください。

半年ごとの清掃
① 本体内のほこりの除去
IPM（半導体モジュール）の冷却板にほこりが集積すると、放熱が悪くなり IPM に悪影響を与えます。
また変圧器などの巻線間にほこりが集積すると絶縁劣化の原因にもなりますので、
3 ～ 6 ヶ月に一度は溶接機の側面を外して掃除機（集塵機）を使用してほこりを吸い取ってください。

インバータアーク溶接機

部品交換

高圧電解コンデンサの取替
電解コンデンサはバッテリと同様電解液が封入されており、電解液の抜けを完全に押さえる事が出きないため、寿命があります。
そのため、アーク溶接機の機能をいつも十分発揮させていただくために、高圧電解コンデンサを約5年毎に取替えられる事をおすすめします。
コンデンサを取替える事により、更に安定した状態で本機の性能を十分に引き出し、末永くお使いいただく事ができます。

修　理

本機は厳密な精度で製造されています。
正常に作動しなくなった場合は自分で修理なさらないでお買い上げの販売店か弊社まで
ご用命ください。

修理・サービスを依頼される前に

● 修理・サービスを依頼される前に下記の故障診断にしたがって点検してください。
それでも解決されない場合は、弊社またはお買い求めの販売店にご相談ください。

現　象	原　因	対　策
溶接電流が出ない。 本体が動かない。	①電源スイッチが「OFF」 ②元電源のヒューズが切れている。 ③不適切な電気配線をしている。 ④同時に他の機械を使用している。	①電源スイッチを「ON」にする。 ②元電源の配線チェック及び新しいヒューズを入れる。 ③適切な電源に交換。 ④他の機械のスイッチを切る。
電源スイッチが トリップする。	① IPM の不良。 （過電流によるサーマルの動作。）	①修理。 電源スイッチがトリップした場合は、スイッチを再投入しないこと。
冷却ファンが 回転しない。 （AC 入力表示 OFF）	①元電源のヒューズが切れている。 ②入力ケーブの接続不良。	①元電源の配線チェック及び新しいヒューズを入れる。 ②配線の接続を点検し増し締めを確実にする。
冷却ファンが 回転しない。 （AC 入力表示 ON）	①制御回路の不良 ②冷却ファンの配線の不良。	①修理。 ②修理。
警告表示灯が点滅。	①溶接機本体の不良。 ②本体連続使用による異常過熱。（オーバーロード）又は警告灯の消燈後、すぐに再溶接。	①修理。 ②本体が冷却するまで（6 分程度）使用を止める。 または定格使用率の範囲で使用する。
安定しない溶接出力	①溶接ケーブルの接続が緩んでいる。 ②溶接ケーブルが細い。 ③不適切な電気配線をしている。 ④トーチ部品が消耗している。	①接続部分の増し締めを行う。 ②適切なケーブルに変更する。 ③適切な電気配線に交換する。 ④部品を交換する。
出力電流が調整 できない。	①制御回路の不良。	①修理。
溶接棒を母材に 接触しても 電流が流れない。	①溶接ケーブルの接触不良。 ②制御回路の不良。	①ケーブルの締め付けを確実にし、断線の時は修理か交換する。 ②修理。
アークが不安定。	①溶接棒径に対して溶接電流が低すぎる。	①適正電流で使用する。

インバータアーク溶接機

●お客様メモ

後日のために記入しておいてください。
お問合せや部品のご用命の際にお役に立ちます。

製造番号　：
購入年月日：　　年　　月　　日
お買い求めの販売店

Asada
アサダ株式会社

本　　社／名古屋市北区上飯田西町 3-60
TEL(052)911-7165　E-mail:sales@asada.co.jp

支　　店／東京・名古屋・大阪
営　業　所／札幌・仙台・さいたま・横浜・広島・福岡

海外事業所
アサダ・タイランド社　（バ ン コ ク）
台湾浅田股份有限公司　（台　　北）
アサダ･アーロンコ マシナリー社　（クアラルンプール）
アサダ・ベトナム社　（ホーチミン）
上海浅田進出口有限公司　（上　　海）
アサダトレーディング USA　（オレゴン州･ユージン）

工　場
犬山工場　（愛知県･犬山市）
第一精工株式会社　（松 阪 市）
アサダ･マシナリー社　（バンコク）

お客様相談センター　0120-114510（イイシゴト）
〈受付時間〉AM9:00～12:00　PM13:00～17:00（土･日･祝日は除く）

www.asada.co.jp

コード No. AW014　PRINT No. 100900WL